

est. 2002

**JUKO**<sup>®</sup>



URBAN DECOR



## ECHIPAMENTE FITNESS DE EXTERIOR PENTRU SPATE ȘI PICIOARE

### SPECIFICAȚII TEHNICE

**30 FT**

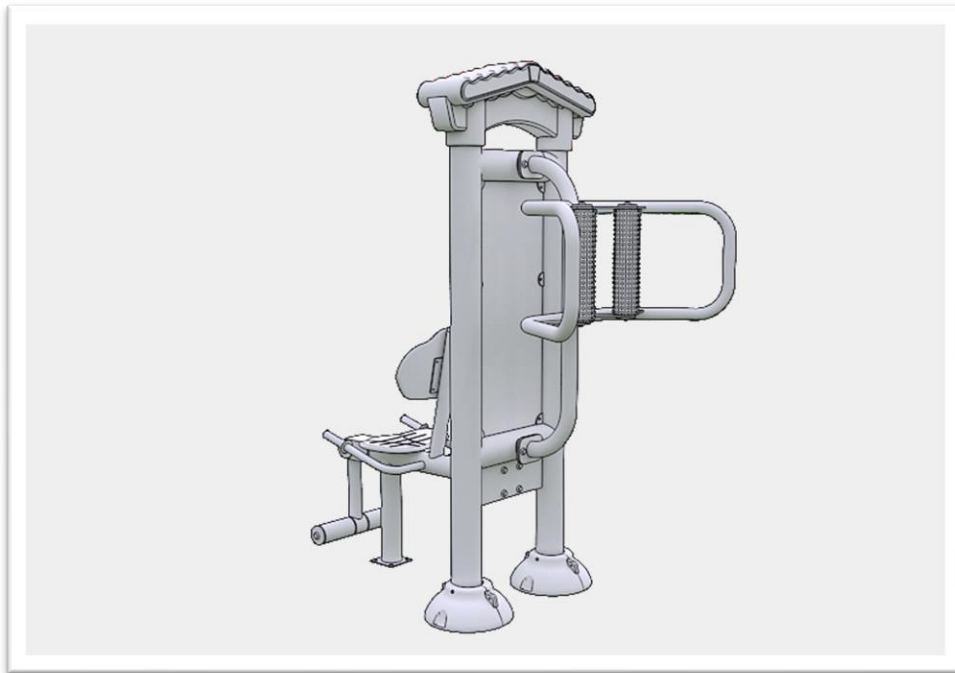
EVO LOGISTICS SRL - J2008002659400 - RO23302121  
Str. Barlogeni, nr. 38-40, et. 3, Sector 1 - Bucuresti  
0723.773.715  
info@juko.ro

est. 2002

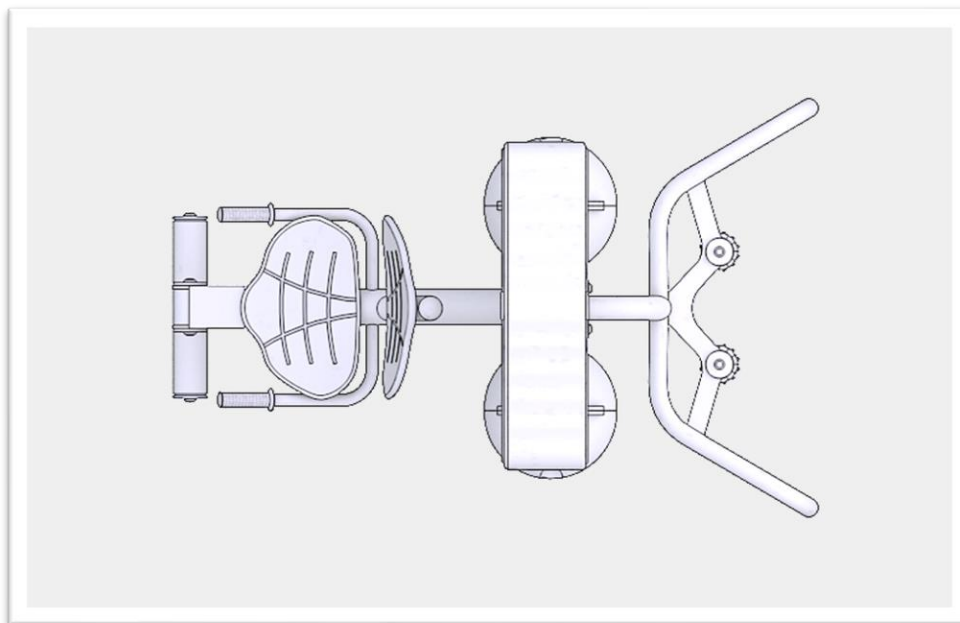
# JUKO®



## URBAN DECOR



*Perspectivă*



*Plan (1000mm x 1550mm / H:2000mm)*

EVO LOGISTICS SRL - J2008002659400 - RO23302121  
Str. Barlogeni, nr. 38-40, et. 3, Sector 1 - Bucuresti  
0723.773.715  
info@juko.ro

est. 2002

**JUKO**<sup>®</sup>



URBAN DECOR

## INFORMAȚII GENERALE

Toate echipamentele de fitness vor fi fabricate în conformitate cu standardele și normele TS EN 16630.

Nu va exista absolut nicio piesă perforantă sau tăioasă. Prinderile pentru degete, mâini și cap vor fi produse în conformitate cu normele de siguranță.

Suportul principal va fi realizat din țevi cu un diametru minim de Q114 mm și o grosime minimă a peretelui de 3 mm. Zona panoului va fi creată cu ajutorul unor urechi sudate la aceste țevi. Panoul va fi fabricat din carton compozit de 4 mm, iar pe acesta se va realiza imprimarea informativă.

În partea superioară a suportului cu panouri va exista un acoperiș de fitness din material de polietilenă.

Conductele conectate la sistemul principal de transport vor fi combinate cu sistemul de blocare și sudate ca un întreg.

Pe o parte a suportului principal va exista un spătar, iar pe cealaltă parte un echipament de antrenament pentru picioare.

Corpul de acționare a piciorului și suportul care îl conectează la sol vor fi realizate din țeavă Q89 x 3 mm. Țeava Q60 x 3 mm va fi sudată la un anumit unghi pentru a conecta spătarul la acest corp. Flanșele vor fi sudate pe corpul și țeava spătarului, iar scaunul și spătarul din plastic vor fi fixate pe aceste flanșe.

Mânerul din țeavă Q32 x 2 mm va fi sudat pe țeava corpului într-o poziție adecvată, astfel încât utilizatorul să îl poată ține. La ambele capete ale acestei țevi vor fi fixate mânere antiderapante din plastic. O țeavă Q48 x 3 mm va fi conectată la capătul din față al corpului cu un arbore și un sistem mobil cu rulmenți cu bile. La capătul acestei țevi va exista un sistem orizontal care poate deplasa piesele corespunzătoare picioarelor la dreapta și la stânga.

est. 2002

# JUKO®



## URBAN DECOR

Corpul principal de funcționare din spate va fi fabricat prin îndoire din țevă Q60 x 3 mm și va fi conectat la suportul principal cu un panou. Carcasa la care vor fi fixate rolele de funcționare din spate va fi fabricată prin îndoire dintr-o țevă Q48 x 3 mm. Plăcile de conectare a rulourilor realizate din tablă cu grosimea de 6 mm vor fi sudate la părțile superioară și inferioară ale carcasei. Rolele de masaj vor fi montate pe ambele părți ale acestor foi.

Flanșele fixate la corpul principal prin sudare vor fi montate pe sistemul de ancorare cu șuruburi și piulițe galvanizate.

Stâlpii purtători vor fi montați pe sol cu ajutorul unei plăci de ancorare care a fost pregătită în prealabil și săpată în beton. Secțiunile în care țevile purtătoare sunt fixate la sol vor fi acoperite cu capace de ancorare din plastic.

## PROCESE DE SABLARE ȘI VOPSIRE

Toate piesele metalice vor fi pregătite pentru vopsire prin deschiderea porilor de pe material, pentru a elimina tensiunile din zonele de sudură și pentru a asigura o bună aderență a vopselei pe suprafață prin aplicarea celei mai eficiente metode, sablarea, pentru a purifica uleiul, stratul de murdărie și rugina care vor împiedica vopsirea pe acesta și pentru o mai bună aderență a vopselei.

Se va realiza prin pulverizarea cu aer comprimat a materialului subțire de tip bilă metalică umplut într-un dulap rezistent la presiune, prin deschiderea porilor pe care vopseaua îi va reține și îndepărtarea uleiului, ruginei și murdăriei de pe materialul metalic. Procesul de sablare; 4-5 minute cu grile de oțel de tip S-330\_390. Procesul de curățare a suprafeței va fi aplicat prin sablare în întregime. Procesul de sablare trebuie să fie în conformitate cu standardul de calitate TS EN ISO 8501-1 SA2,5.

După ce toate piesele metalice sunt sablate, acoperite cu vopsea electrostatică pe bază de poliester, acestea sunt coapte într-un cuptor la o temperatură de cel puțin 200-220 de grade timp de 20 de minute, iar procesul de vopsire va fi finalizat. Pentru acoperiri pe metal, trebuie respectată clasa TS EN 16630 ARTICOLUL 4.1.6 MATERIALE PERICULOASE (Ex: raporturile de zinc, sulf, crom, plumb, carbon etc. trebuie să fie mai mici de 1%).

EVO LOGISTICS SRL - J2008002659400 - RO23302121  
Str. Barlogeni, nr. 38-40, et. 3, Sector 1 - Bucuresti  
0723.773.715  
info@juko.ro